

Steel Shot

Steel Shot

STEEL ABRASIVER

Steel Shot is manufactured from scrap steel through a well controlled casting process. Various additives are added to ensure a consistent quality product. Steel Grit is produced through crushing of steel shot and is subsequently heat treated-tempered to three different hardnesses to cater for various applications.

APPLICATIONS

Steel Shot and Grit are used for preparing surfaces, cleaning the toughest forging, etching mill rolls, brightening finished, shot peening aircraft parts to increase fatigue strength, reduce wear and friction and to relieve stress and special surface finishes. The grits are also designed for granite cutting.

STEEL SHOT SPECIFICATIONS

ขนาด Type	สำหรับงานคลายเครียด For Peening	งานพ่นทรายทั่วไป For Blasting	งานพ่นทรายพิเศษ For Special Blasting
ชนิด code	TSP	TSH	TSS
การใช้งาน	งานคลายเครียดของสปริง และชิ้นส่วน	การนำทรายออกจากเหล็กหรือ	ทำความสะอาดผิวหน้าของโลหะหล่อ
Appilcation	ของเครื่องจักร	เหล็กหล่อและการขัดคราบงาน	Surface-cleaning of non-famous
	Peening of springs and machine	ที่ผ่านขบวนการขึ้นรูปร้อน	castings
	parts	Sand remove of iron of steel	
		castings and descaling of	
		forgings	
ความแข็งค่าเฉลี่ย 90%	420 - 540 HV 0.5	350 - 470 HV 0.5	280 - 400 HV 0.5
Hardness	(42.7 - 51.8 HRC)	(35.5 - 46.9 HRC)	(27.1 - 40.8 HRC)

STEEL GRIT SPECIFICATIONS

ขนาด Type	สำหรับงานกัดเซาะ For Etching	สำหรับงานขัดคราบ For Descaling	สำหรับงานทำความสะอาด For Cleaning
ชนิด code	TGE	TGD	TGC
ความแข็งค่าเฉลี่ย 90%	770 -950 HV 1.0	570 - 700 HV 1.0	400 - 520 HV 0.5
Hardenss	(63.0 - 68.0 HRC)	(53.6 - 60.2 HRC)	(39.8 - 49.8 HRC)
การใช้งาน	กัด millrolls การเตรียมผิวงานสำหรับ	การขัดทรายและขัดคราบของ	การขัดคราบของขบวนการขึ้นรูปร้อน
Appilcation	การเคลือบและพ่นสี,การทำเงาบางๆ	โลหะหรือเหล็กหล่อและขัดคราบ	และงานที่ผ่านขบวนการทางความร้อน
	ของโลหะและการดัดหินแกรนิต	ของขบวนการงานขึ้นรูปร้อน	Descaling of forgings, hest-treated
	Etching or millrolls,surface	Sand removal and descaling	articles or steel plates and surface
	preparation for coating or plating,	of iron or steel castings,and	treatment of resin.
	satin finishing of metals,and	descaling of forgings or heat-	
	stone cutting.	treatea articles	

(SAE S-660) 2.0 mm.	(SAE S-550) 1.7 mm.	(SAE S-460) 1.4 mm.	(SAE S-390) 1.2 mm.	(SAE S-330) 1.0 mm.	(SAE S-280) 0.8 mm.	(SAE S-230) 0.7 mm.	(SAE S-170) 0.6 mm.	(SAE S-110) 0.4 mm.
								
(SAE G-14) 1.6 mm.	(SAE G-16) 1.4 mm.	(SAE G-18) 1.2 mm.	(SAE G-25) 1.0 mm.	(SAE G-40) 0.7 mm.	(SAE G-50) 0.5 mm.	(SAE G-80) 0.3 mm.	(SAE G-120) 0.2 mm.	Average Size
								
C	0.8 - 1.2 %	Si	Chemical Compostions		Mn	0.3 - 1.2 %	P & S	<0.05 %